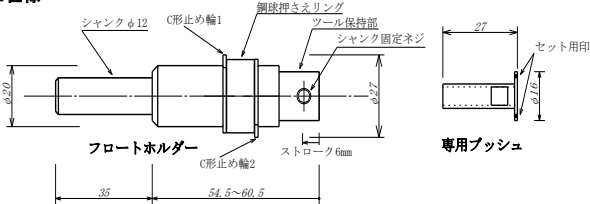
XEBECフロートホルダー（FH-ST12）取扱説明書

■特長

- 仕上がり品質の安定、工程管理の軽減、ツール寿命の延長ができます。
- ボール盤から NC 装置まで、幅広い機械に装着できます。
- ツール磨耗による切込量の変化を抑え、エッジ品質を安定させます。
- ツール磨耗による切込量、線材突出し量の補正間隔を延長させます。
- 加工状態がより安定するため、ツール磨耗量を抑えます。

■仕様

商品コード	対象 シャンク径	対応 ブラシ径	フローティング ストローク	バネ荷重		使用上限 回転数
FH-ST12	φ 8mm	φ 40 φ 25	6mm	ストローク 0mm時	約4.5N (0.45kgf)	5000min^{-1}
	φ 6mm （付属ブッシュ 装着時）	φ 15 φ 6		ストローク 6mm時	約6.3N (0.63kgf)	

■専用ブッシュ取り付け方法

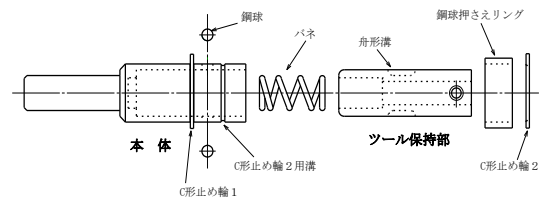
・ シャンク固定ネジ穴とセット用印を合わせ、専用ブッシュを奥まで差込み、シャンク固定ネジをセットしてください。

※XEBEC ブラシ表面用φ25mm、φ40mm 専用のフロートホルダーです。付属の専用ブッシュを付けることにより、φ6、φ15mm を装着できます。

■バネ交換方法

1. 本体分解後（※1）、バネを交換し、本体へ戻します（※2）。
   注: 交換するバネは弊社指定仕様のものをお使いください。（下記「バネ仕様」参照）
   指定仕様以外のバネを使用すると、動作不良、ツール破損の恐れがあり危険です。

■メンテナンス方法

1. 本体分解後（※1）、本体内部および、ツール保持部の汚れを拭き取ります。
2. 摺動部（ツール保持部）に薄くグリスを塗り、バネを取り付け、本体へ戻します（※2）。
   ・ 当社推奨グリス ： リチウム石けんグリス（NLGI 番号2）

※使用頻度にもよりますがメンテナンスは定期的に行うことを推奨いたします。
※使用を長期間停止する場合は、摺動部が固着する場合がありますので
　必ずメンテナンスを行ってから保管してください。

（※1）：本体分解方法

1. C 形止め輪2をはずします。（スナップリングプライヤー　軸用（C 形止め輪サイズ 20mm）をご使用ください。）
2. 鋼球押さえリングをはずし 、本体内に入っている鋼球を取りだします。（2箇所）
3. ツール保持部を本体より抜き取りバネを取り出します。

（※2）：本体組立方法 （ツール保持部表面及び舟形溝内にゴミ等の付着のないことを確認してください。）

1. ツール保持部の舟形溝とフロートホルダー本体の鋼球用穴を合わせてください。
2. 鋼球を入れ（2箇所）、鋼球押さえリングを取り付け、C 形止め輪2を C 形止め輪2用溝にはめてください。
   ・ 鋼球は弊社指定のものを使用してください。指定以外のものを使用すると、動作不良、ツール破損の恐れがあり危険です。
3. 組立て後ツール保持部底面を指で押し、ツール保持部が 6mm スライドすることを確認して下さい。
   ・ C 形止め輪の取り外し、取り付けの際はスナップリングプライヤー　軸用（C 形止め輪サイズ 20mm）をご使用ください。

■バネ仕様

バネ種類		バネ荷重		外径	自由長	最大たわみ量	バネ定数
		ストローク0mm時	ストローク6mm時				
内蔵	標準荷重用	約4.5N(0.45kgf)	約6.3N(0.63kgf)	φ 10mm	40mm	24mm	0.03kgf/mm
付属	低荷重用	約1.5N(0.15kgf)	約3.3N(0.33kgf)		30mm	18mm	0.03kgf/mm
	高荷重用	約7.2N(0.72kgf)	約10.5N(1.05kgf)		38mm	22.6mm	0.055kgf/mm

■使用上の注意事項

[回転数]

・使用上限回転数は5000min^{-1}です。使用上限回転数を超えて使用するとツールが破損する恐れがあり危険です。
・回転数は XEBEC ブラシ表面用 取扱説明書をよく読み、最適な回転数を設定してください。

[装着可能ツール]

・XEBEC ブラシ表面用 専用のオプションツールです。付属の専用ブッシュを付けることによりφ15mm、φ6mm を
　装着できます。

[切込荷重、フローティングストローク]

・加工時のツールの向きによりツール自重が切込荷重に影響します。
・フローティングストロークは最大6mm です。

[乾式、湿式加工]

・乾式加工時は、集塵装置を使用して加工により発生する粉塵を捕集してください。湿式加工時は、クーラントをホルダーに直接かけないようにしてください。
　ホルダー内部に粉塵やクーラントが入ると、フロート機能が作動しなくなります。

[マシニングセンタ等への装着]

・マシニングセンタ等に装着する際、貫通穴付きのプルボルト（センタースルー方式）では使用しないでください。ホルダー内部にクーラントが入ると、フロート部が作動しなくなります。
・横形マシニングセンタでのご使用時は、バネ荷重が低いとフロート機能が作動しない恐れがあります。ご使用前に必ず動作確認してください。
　高荷重用バネへのバネ変更もしくは高い荷重でのご使用をお薦めします。

[作業前点検]

・機械に装着する際は、チャックの奥までシャンクを差込み、しっかりと締め付け固定してください。また、XEBEC ブラシ表面用の装着はシャンクをツール保持部の奥まで差込み、
　シャンク固定ネジでしっかりと締め付け固定してください。
・作業開始前には 1 分間以上、機械またはツールを取り替えた時は3分間以上の試運転を行い、機械、ツール取り付け部の緩み、振れ等、異常の無い事を確認して下さい。
　試運転で問題が無くても、使用途中で振動等の異常が生じた場合は、直ちに使用を中止して下さい。シャンクの抜け、折れ、変形、破損の恐れがあり危険です。

■作業者の安全対策

[保護具の着用]

・作業中は保護メガネ・保護手袋・保護マスクを必ず着用してください。また、長袖服等を着用し、袖口・上着の裾をきちんと閉じて肌を出さない服装としてください。

[研削粉に注意]

・加工に伴い発生する研削粉・バリ等は、ツールの回転に伴い周囲に飛散しますので、集塵機等により集塵を行い、この区域には絶対近づかないでください。

[作業場周辺への注意]

・作業中は、ツール破片や研削粉が飛散した場合危険ですので、危険が及ぶ作業周辺に作業者以外が立ち入らない囲いを設置するか、作業周囲の方も保護具を着用するようにしてください。

⚠警告

安全にお使いいただくために、上記使用上の注意事項、作業者の安全対策を必ずお守りください。

これらを怠ると下記のような危険性があります。

・ツールまたはツールの一部の抜け、折れ、変形、破損の恐れがあり危険です。
・ツール破片、研削粉が肌に刺さったり、また目に入った場合、最悪は失明する可能性があります。
・加工に伴い発生する粉塵は皮膚刺激、アレルギーを起こす恐れがあります。

XEBEC
株式会社ジーベックテクノロジー
〒102-0083 東京都千代田区麹町 1－7－25 フェルテ麹町 1・7ビル 8 階
TEL(03)3239-3481 FAX(03)5211-8964

2014.6.1